

CLIPPEDIMAGE= JP361261014A
PAT-NO: JP361261014A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 61261014 A
TITLE: MANUFACTURE OF HANDLE OF KITCHEN UTENSIL

PUBN-DATE: November 19, 1986

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

YAMADA, TAKESHI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

YAMADA HAMONO KK

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP60102973

APPL-DATE: May 15, 1985

INT-CL (IPC): B29C045/14; B25G003/34 ; B29C045/16

US-CL-CURRENT: 264/516

ABSTRACT:

PURPOSE: To fit and fix tightly a decorative portion to a handle body without using an adhesive on the connecting surface thereof by a method in which the decorative portion with different color from the handle body is molded on the circumference of the handle body in which a core is insert-molded, in a kitchen utensil, and when the handle of said utensil is molded first, either the handle body or the decorative portion is molded by the first mold, and said molded product is received in the cavity of the second mold, and then injection molding is carried out.

CONSTITUTION: A handle body 5 is molded, in which a core 3 is insert-molded by injecting resin into molds 4a, 4b. Next, the molds are released and the handle body 5 is taken out, and then a runner and burrs are removed. Then, this handle body 5 is set in the cavity 8 of the second molds

7a, 7b, and the resin
whose color is different from that of the handle body 5 is
injected into an
annular recessed portion 6 by injection molding, whereby a
decorative portion 2
is molded. The handle 1 is taken out from the second molds
7a, 7b, and the
runner and burrs connected to the decorative portion 2 are
removed, thereby
completing the manufacture of the handle 1.

COPYRIGHT: (C)1986,JPO&Japio

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-261014

⑤ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

④ 公開 昭和61年(1986)11月19日

B 29 C 45/14

7179-4F

B 25 G 3/34

7712-3C

B 29 C 45/16

7179-4F

審査請求 未請求 発明の数 1 (全5頁)

⑬ 発明の名称 台所用品の柄の製造方法

⑭ 特 願 昭60-102973

⑮ 出 願 昭60(1985)5月15日

⑯ 発 明 者 山 田 武 司 関市栄町2丁目41番地

⑰ 出 願 人 山田刃物株式会社 関市栄町2丁目41番地

⑱ 代 理 人 弁理士 恩田 博宣

明 細 書

1. 発明の名称

台所用品の柄の製造方法

2. 特許請求の範囲

1. 中子(3)がインサート成形される柄本体(5)の周囲に柄本体(5)と異なる色の装飾部(2)が形成された台所用品の柄において、まず第1の金型(4a, 4b)により柄本体(5)あるいは装飾部(2)のいずれか一方を成形し、次に同成形品を第2の金型(7a, 7b)のキャビティ(8)内に収容して射出成形を行うことを特徴とする台所用品の柄の製造方法。

2. 前記第1の金型(4a, 4b)で成形されるのは中子(3)が嵌挿された状態のリング状の装飾部(2)である特許請求の範囲第1項に記載の台所用品の柄の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

発明の目的

(産業上の利用分野)

この発明はスプーン、ナイフ、フォーク等の飲

食用具、ターナー、玉杓子、チーズスライサ等の調理用具あるいはフライパン、鍋、缶切り、栓抜き等の台所用品の柄の製造方法に関するものである。

(従来の技術)

この種の柄としては加工容易性及びコストの観点から合成樹脂製のものが一般に採用されており、合成樹脂を原料とすることによりほぼ任意の色彩の柄の製造が可能となる。ところが、柄全体が単一色で形成された場合には美観に乏しい。そこで、装飾性及び高級感を増すために2色以上の合成樹脂により柄の表面に異色の装飾部を形成したものも使用されている。

多色構成の柄の製造方法として、色の違う合成樹脂ごとに所定形状に予め成形しておき、これらの成形部材を接着剤あるいは適宜の連結具により柄の形状に相互に連結形成する方法がある。又、多色構成とするために予め2色以上の樹脂を型中に注入充填して一体化したものもある。

(発明が解決しようとする問題点)

多色構成の柄を成形する場合前者の方法を採用した場合には、各色の成形部材間の継目部分をピッタリと接合することが難しく、仮に継目部分をピッタリと接合し得た場合でも使用に伴って割目あるいは隙間が生ずるという問題があった。又、後者の方法では模様形状が注入時の樹脂の流れに支配されるため、所望の一定した幾何学的構成を持つ柄を製造することが非常に難しいという問題がある。

発明の構成

(問題点を解決するための手段)

前記の問題点を解決するためこの発明においては、中子がインサート成形される柄本体の周囲に柄本体と異なる色の装飾部が形成された台所用品の柄を形成する場合に、まず第1の金型により柄本体あるいは装飾部のいずれか一方を成形し、次に同成形品を第2の金型のキャビティ内に収容して射出成形を行うという方法を採用した。

(作用)

この発明においては、中子がインサート成形さ

れる柄本体あるいは装飾部のいずれか一方がまず第1の金型により成形される。そして、次に前記第1の金型で成形された成形品を第2の金型のキャビティ内の所定位置にセットし、その状態で射出成形を行うことにより柄が製造される。すなわち、装飾部の形状は第1の金型により常に所定の一定形状に正しく形成される。そして、第1の金型で成形された成形品が第2の金型内にセットされた状態で射出成形が行われるので、装飾部と柄本体との接合面は接着剤を使用することなくピッタリと接合固着される。

(実施例1)

以下、この発明を具体化した第1の実施例を第1～4図に従って説明する。この実施例においては第4図に示すように柄1の先端外周にリング状の装飾部2が形成された柄の製造方法について説明する。まず、第2図に示すように中子3をその基端が第1の金型4a、4b内に挿入された状態にセットし、前記金型4a、4b内に樹脂を注入することにより中子3がインサート成形された柄

本体5が成形される。次に金型を開いて柄本体5を取り出し、湯道及びバリ取り作業を行う。これにより中子3がインサート成形されるとともに先端外周に環状凹部6が形成された柄本体5が成形される。次にこの柄本体5を第1図に示すように第2の金型7a、7bのキャビティ8内にセットし、前記環状凹部6内に柄本体5とは異なる色の樹脂を射出成形により注入して装飾部2を形成する。そして、第2の金型7a、7b内から柄1を取り出し、装飾部2に繋る湯道及びバリ取り作業を行うことにより柄1の製造が完了する。

(実施例2)

次に第2の実施例を第5～8図に従って説明する。この実施例においてはまず柄本体5のみが第1の金型4a、4bで成形され、柄本体5の外周面に装飾部2を形成するための複数個の凹部9が形成されるとともに各凹部9が柄本体5の中心部に形成された挿入孔10に連通孔9aを介して連通している点が前記実施例の場合と大きく異なっている。この実施例においてはまず第5、6図に

示すように、連通孔9a及び挿入孔10を介して相互に連通された状態の凹部9を有する柄本体5が第1の金型により成形される。柄本体5に形成された挿入孔10はその両側に中子3の両側と嵌合する嵌合溝10aが形成されている。第1の金型で成形された柄本体5に透孔3aが形成された中子3の基端を嵌挿した後、第6図に示すように第2の金型7a、7bのキャビティ8内にセットする。次に柄本体5と色の異なる樹脂を金型7a、7b内に注入する。第2の金型7a、7b内に注入される樹脂は第7図に示すように1つの凹部9内に注入されるが、連通孔9a、挿入孔10、透孔3a、連通孔9aを経て他の凹部9内に充填される。従って、金型7a、7bから成形品を取り出し湯道及びバリを取除く作業を行うことにより、第8図に示す柄本体5の外周に複数個の装飾部2を有する柄1が製造される。柄本体5の外周に形成された凹部9内に充填されて装飾部2を構成する樹脂は、前記のように相互に連続しているため凹部9から外れるおそれは全くない。

(実施例3)

次に第3の実施例を第9、10図に従って説明する。この実施例においてはまず第1の金型により装飾部2を構成する装飾部材11を成形する点が前記両実施例と大きく異なっている。すなわちこの実施例においてはまず第9図に示すように、連結部11aにより連結されたほぼ四角柱状をなす2個の装飾部2からなる装飾部材11に中子3が嵌挿された状態の成形品を第1の金型により成形する。装飾部2には中子3の長手方向と平行に延びる透孔11bが形成されている。次にこの成形品を第10図に示すように第2の金型7a、7b内にセットし、柄本体5を形成するための樹脂を注入する。装飾部材11に透孔11bが形成されているため、金型7a、7b内に注入された樹脂は透孔11bを通過してキャビティ8内にくまなく充填され柄本体5が成形される。

この実施例では装飾部材11がまず第1の金型で成形されるので、第1の金型を小さくすることができ金型の製造コストを低減することができる。

以上詳述したように、この発明によれば第1の金型において装飾部の形状が所定形状に正確に成形され、第2の金型において第2の樹脂が射出成形される際に第1の金型で成形された成形品と接着剤を使用することなくピッタリと接合固着されるという優れた効果を奏する。

4. 図面の簡単な説明

第1～4図はこの発明を具体化した第1の実施例を示すものであって第1図は第2の金型で柄本体に装飾部を射出成形する状態を示す断面図、第2図は柄本体に第1の金型で中子をインサート成形した状態を示す断面図、第3図は中子がインサート成形された柄本体を示す斜視図、第4図は完成した柄の斜視図、第5～8図は第2の実施例を示すものであって第5図は第1の金型で成形された柄本体と柄本体に挿入される中子を示す一部破断分解斜視図、第6図は第2の金型に柄本体と中子をセットした状態を示す断面図、第7図は第2の金型で装飾部を射出成形した状態を示す断面図、第8図は完成した柄の斜視図、第9、10図は第

又、第2の金型7a、7bにおける樹脂注入位置すなわちスプルの位置を装飾部2と対応する位置に形成する必要がないため、従来1色成形で使用していた金型をそのまま使用することができ製造コストを低減することができる。

なお、この発明は前記各実施例に限定されるものではなく、例えば、第1の実施例においてリング状の装飾部2を形成する代わりに第11図に示すように、柄本体5の一侧外周面に連通溝12aで相互に接続された複数個の凹部12を形成し同凹部12内に第2の金型7a、7bで樹脂を注入して装飾部2を形成してもよい。又、第3の実施例においてまず第1の金型で第12図に示すリング状の装飾部2が中子3の挿入部を兼ねる一对の連結部11aにより連結された装飾部材11を成形し、次いで第2の金型7a、7b内に同装飾部材11及び中子3をセットして柄1を製造してもよい。又、装飾部2及び柄本体5の形状及び装飾部2の配置個所等を任意に変更してもよい。

発明の効果

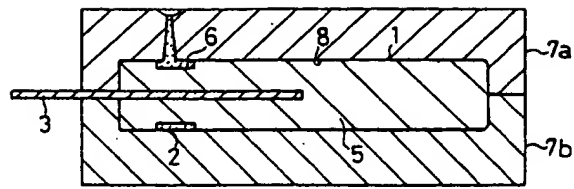
3の実施例を示すものであって、第9図は第1の金型で成形された装飾部材を示す斜視図、第10図は装飾部材と中子を第2の金型にセットした状態を示す断面図、第11図は変更例の柄本体を示す斜視図、第12図は変更例の装飾部材を示す斜視図である。

装飾部2、中子3、第1の金型4a、4b、柄本体5、第2の金型7a、7b、キャビティ8、装飾部材11。

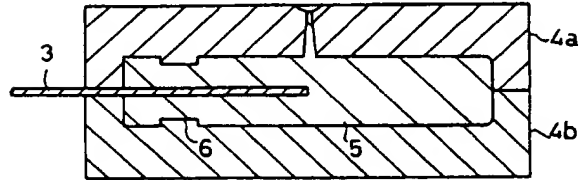
特許出願人 山田刃物 株式会社

代理人 弁理士 恩田 博宣

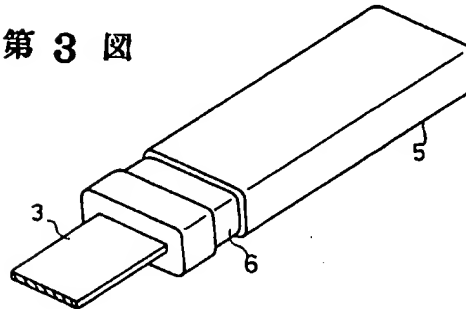
第 1 図



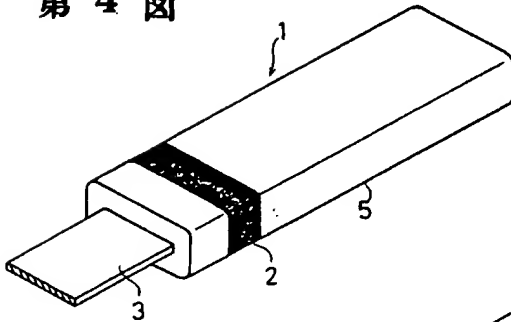
第 2 図



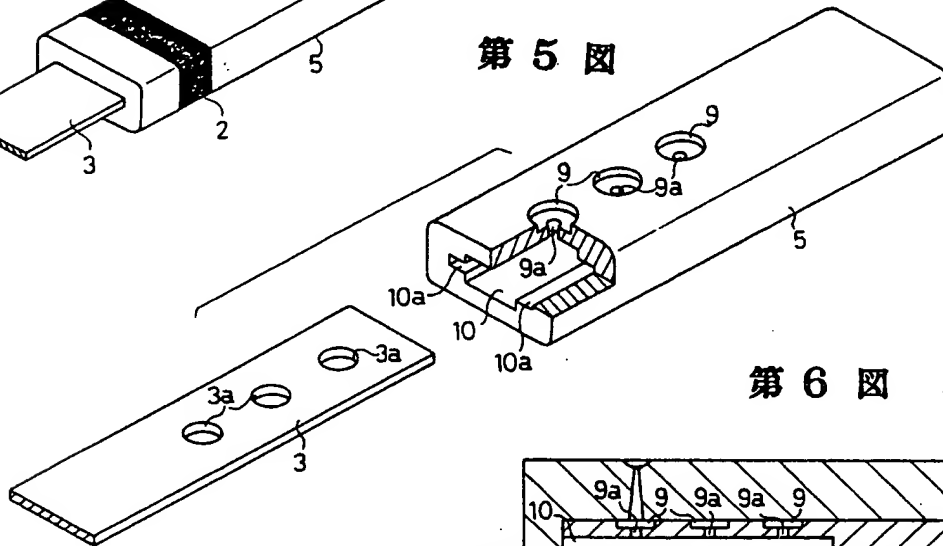
第 3 図



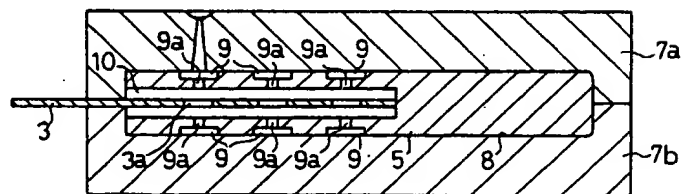
第 4 図



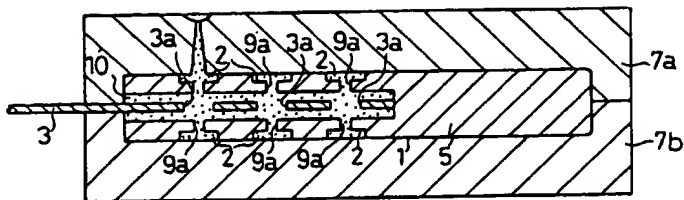
第 5 図



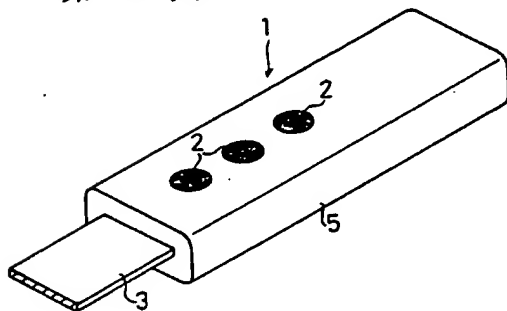
第 6 図



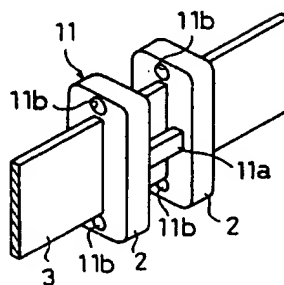
第 7 図



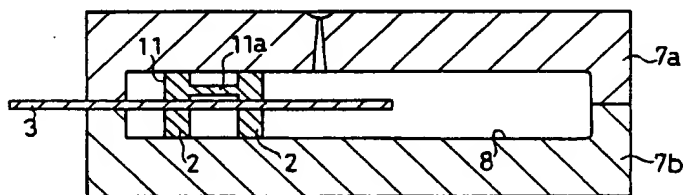
第 8 図



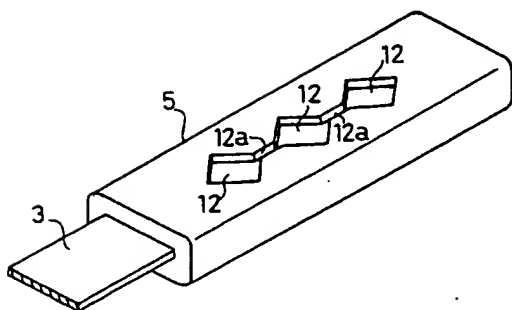
第 9 図



第10図



第11図



第12図

